

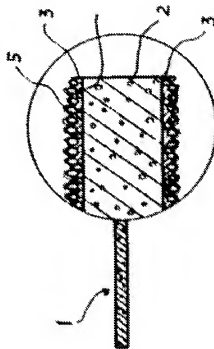
MANUFACTURE OF POLISHING BODY WITH PICTURE

Patent number: JP58171266
Publication date: 1983-10-07
Inventor: TSUKAMOTO CHIHIRO
Applicant: TSUKAMOTO CHIHIRO
Classification:
- international: **B24D11/00; B24D11/00;** (IPC1-7): B24D11/02
- european: B24D11/00
Application number: JP19820051046 19820331
Priority number(s): JP19820051046 19820331

[Report a data error here](#)

Abstract of JP58171266

PURPOSE: To obtain a polishing body having a long polishing life, by making a polishing body in such a way that even if the abrasive grains on the surface comes off little by little during its use, new abrasive grains in an ink layer appear one after another, in a method of producing a polishing body, in particular, for manicuring. **CONSTITUTION:** In case a flexible and small-sized polishing body, particularly for manicuring, is produced, the polishing body 1 uses as a substrate a flexible and small-sized sheet 2 comprising a foamed body, for example, of polyethylene. An kneaded ink 3 that contains 40g glue, 60g white Alundum that will serve as fine grains and a suitable amount of a tar dye is applied in a picturesque pattern to both the surfaces of the sheet by a silk plate. Before solidifying of the ink, white Alundum 5 is scattered and part of the white Alundum is forced into the printed surface. Finally, 20% glue in water is sprayed to secure the fine grains. Thus a polishing body having a long polishing life can be obtained.



.....
Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—171266

⑪ Int. Cl.³
B 24 D 11/02

識別記号

庁内整理番号
6551-3C

⑬ 公開 昭和58年(1983)10月7日

発明の数 2
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑭ 絵付研磨体の製法

⑯ 特 願 昭57—51046

⑰ 出 願 昭57(1982)3月31日

⑱ 発 明 者 塚本千尋

東京都練馬区豊玉北3丁目1番

地

⑲ 出 願 人 塚本千尋

東京都練馬区豊玉北3丁目1番

地

⑳ 代 理 人 弁理士 清水陽一

明 細 書

1. 発明の名称

絵付研磨体の製法

2. 特許請求の範囲

1. 柔軟な小型研磨体の表面に、糊、乾燥剤及び色素を混練したものをインクとして絵模様を印刷する工程、インクが硬化する前に乾燥剤を印刷表面に散布し、ローラで乾燥剤の一部を該印刷表面に圧入する工程、この上面に糊の水溶液を噴霧して乾燥剤を固定する工程、及び該水溶液を蒸発する工程、からなる絵付研磨体の製法。

2. 透明なプラスチックフィルムに糊を塗布し、この上に白色又は半透明の乾燥剤を散布する工程、糊の硬化後、糊の水溶液を噴霧して乾燥剤を固定する工程、及び上記フィルムの表面に絵模様を印刷する工程、からなる絵付研磨体の製法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は柔軟で小型の研磨体、特にマニキュア仕上用研磨体の製法に關連する。本発明は上

記のような研磨体は、管線な色彩の組合せ又は絵模様等を施し、審美的効果と宣伝効果の高い製品を提供するものである。

柔軟な研磨面を有する研磨体に絵模様等を施すと、印刷インクの付着性によつて研磨効果を低下するから、直接印刷によつて絵付けを行うことは適当ではない。

本発明によれば特殊な工程によつて研磨効果を低下しない絵付研磨体を製造することができる。

以下添付図面によつて本発明の実施例を説明する。

第1及び第2図は本発明の第1実施例を示し、第1図は本発明の研磨体の斜視図、第2図はこの側面図で右側内形にこの拡大図を示す。

本発明の研磨体1は、ポリエチレン等の発泡体の柔軟な小型シート2を主体とするもので、この厚さは300程度である。このシート的一面又は両面(図示の実施例では両面)に、糊(株式会社コシ製G×P)40g、乾燥剤となるホワイトランダムB(#2000 いし 10000)

60 μ 及び通量のタール色を減弱したものをインク3として絵機4をシルク版で印刷する。このインクが固化する前にホワイトアランダム5を散布し、この一部をローラで印刷面に圧入する。最後に、糊(株式会社コニシ製のCH3)の5倍水溶液を噴霧し乾燥を固定する。

上記の基体は発泡プラスチックの代りに紙、合成紙、布、ゴム又は皮も使用できる。

第3及び4図は本発明の第2実施例10を示し、第4図は第2図と同様に一部拡大図を示す。この実施例の基体は透明なポリエチレンフィルム12である。このフィルムの表面に糊13(株式会社コニシ製KU10)を塗布し、この上に乾燥剤となるホワイトアランダム5を散布する。約10時間後、糊15(上記のCH3)の5倍水溶液を噴霧し、乾燥を固定する。この溶液乾燥後、表面にシルク印刷で絵機4を印刷する。第3図の斜視図に示されるように、基体フィルムの透明性及び糊13の半透明性のため、絵機4は乾燥剤付着表面からやや灰色のきれいな模様として見られる。

(3)



上記の製造のため本発明の第1実施例によれば表面の乾燥が使用間に少量ずつ脱落してもインク層内の新しい乾燥剤が順次現われるため耐摩耗寿命の長い耐摩耗体が得られる。又第2実施例によれば極めて理想的できれいな絵機4が表面に現われるため耐摩耗体の商品価値を高める効果がある。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の第1実施例による耐摩耗体の斜視図1第2図はこの側面図で右側円形内はこの拡大図を示す。第3図は第2実施例の耐摩耗体の斜視図で第4図は第2図と同様の側面図である。

- 2…発泡体、 3…印刷インク、 4…絵機、
5…乾燥剤、 12…フィルム、 13…糊、
14…絵機

(4)

